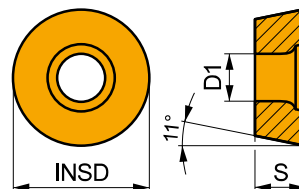


RPEW 12

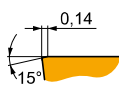


	INSD	D1	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.0	4.40	4.76



Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

Producto	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



Ángulo de desprendimiento de 0° para fresado en acabado.

RPEW 1204MOSN	M8330	—	285	0.20	1.5	—	—	—	270	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	M8340	—	265	0.20	1.5	—	—	—	250	0.20	1.5	—	—	—	—	—	—	—	—	—